

ICS 59.080.01
CCS W 10

CCTA

中国棉纺织行业协会团体标准

T/CCTA 20202—2022

本色布理化性能的检验方法

Testing methods of physical and chemical performance for grey fabric

2022-09-29 发布

2022-09-29 实施

中国棉纺织行业协会 发布



前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国棉纺织行业协会提出。

本文件由中国棉纺织行业协会团体标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：上海市纺织工业技术监督所、无锡一棉纺织集团有限公司、江苏大生集团有限公司、江苏悦达家纺有限公司、吴忠恒和织造科技有限公司。

本文件主要起草人：左舒文、张宝庆、季 承、阚新荣、朱晓丽、孙仁斌、王晓齐、李继国、何建源。

本色布理化性能的检验方法

1 范围

本文件规定了本色布理化性能的术语和定义、本色布规格的测试方法、本色布理化性能的测试方法。本文件适用于以棉、化纤纯纺或混纺，棉、化纤与其他纤维混纺的本色纱线为原料或纬向采用化纤长丝，机织制成的织物。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 2543.1 纺织品 纱线捻度的测定 直接计数法
- GB/T 2543.2 纺织品 纱线捻度的测定 退捻加捻法
- GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3917（所有部分） 纺织品 织物撕破性能
- GB/T 3923（所有部分） 纺织品 织物拉伸性能
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法
- GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定
- GB/T 17759 本色布布面疵点检验方法
- GB/T 29256.1 纺织品 机织物结构分析方法 第1部分：织物组织图与穿综、穿筘及提综图的表示方法
- GB/T 29256.3 纺织品 机织物结构分析方法 第3部分：织物中纱线织缩的测定
- GB/T 29256.4 纺织品 机织物结构分析方法 第4部分：织物中拆下纱线捻度的测定
- GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
- FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
- FZ/T 10001 转杯纺纱捻度的测定 退捻加捻法
- FZ/T 10006 本色布棉结杂质疵点格率检验方法
- FZ/T 10026 本色布单位面积无浆干燥质量试验方法
- FZ/T 30003 麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法

3 术语和定义

3.1

织物组织 **textile weave**

机织物中经纱和纬纱相互交织的规律。

[来源：GB/T 8683-2009，2.8，有修改]

3.2

经（纬）向织缩率 rate of weaving in length or width

机织物中所用经（纬）纱线的伸直长度与织物中该段纱线两端距离的差对后者的百分比。

[来源：GB/T 29256.3-2012, 3.1, 有修改]

3.3

纱线的捻度 twist of yarn

纱线在退捻前的规定长度内的捻回数，一般以每米捻回数或每10厘米捻回数表示。

[来源：GB/T 3291.1-1997, 2.40, 有修改]

3.4

纱线的捻向 twist direction of yarn

当纱线处于垂直位置时，组成纱线的单元绕纱条轴心旋转形成的螺旋线的倾斜方向。

[来源：GB/T 3291.1-1997, 2.42, 有修改]

3.5

纱线线密度 linear density of yarn

纱线单位长度的质量，以特克斯（tex）或其倍数单位和分数单位表示。

[来源：GB/T 4743-2009, 3.1, 有修改]

3.6

织物密度 fabric density

在零张力且无折叠和折皱的状态下，机织物中单位长度内纱线根数。

经密是指机织物纬向单位长度内所含的经纱根数，纬密是指机织物经向单位长度内所含的纬纱根数，以根每10厘米（根/10cm）表示。

[来源：GB/T 3291.2-1997, 2.3]

3.7

织物长度 fabric length

在零张力且无折叠和折皱的状态下，平行于织物侧边测得的织物纵向两端之间的距离。

[来源：GB/T 3291.2-1997, 2.1]

3.8

织物全幅宽 overall fabric width

在零张力且无折叠和折皱的状态下，与织物长度方向垂直的织物最靠外两边间的距离。

[来源：GB/T 4666-2009, 3.2, 有修改]

3.9

织物有效幅宽 usable fabric width

在零张力且无折叠和折皱的状态下，除去布边、针孔或其他非同类区域后的织物宽度。

[来源：GB/T 4666-2009, 3.3, 有修改]

3.10

单位面积无浆干燥质量 drying mass without size per unit area

本色布在无折皱和无张力下，每单位面积内的无浆干燥质量，以克每平方米（g/m²）表示。

[来源：《棉织手册》第二版上册 P30, 有修改]

3.11

上浆率 sizing rate

指退浆试样的退浆前干燥质量与退浆后干燥质量的差数对退浆后干燥质量的百分率。

[来源：《棉织手册》第二版上册 P332, 有修改]

3.12

回潮率 moisture regain

规定条件下测得的纺织材料中水的量，以试样烘前质量与烘干质量的差数对烘干质量的百分率表示。

[来源：GB/T 9995-1997 3.5]

3.13

纤维含量 fiber content

组成织物的某种纤维的量占织物纤维总量的百分率。

[来源：GB/T 29862-2013 5.1, 有修改]

3.14

断裂强力 maximum force

在规定条件下进行的拉伸试验过程中，试样被拉断记录的最大力。

[来源：GB/T 3923.1-2013 3.11]

3.15

撕破强力 tear force

在规定条件下，使试样上初始切口扩展所需的力。

[来源：GB/T 3917.1-2009 3.1]

3.16

棉结杂质疵点格率 the percentage of nep and trash defect squares

本色布表面在规定面积中棉结杂质疵点格数与取样总格数的比率。

3.17

棉结疵点格率 the percentage of nep defect squares

本色布表面在规定面积中棉结疵点格数与取样总格数的比率。

3.18

布面疵点 defect on the surface of the grey fabric

本色布表面呈现的可能削弱其预期性能并影响制成品外观的缺陷。

[来源：GB/T 24250-2009 2.2，有修改]

4 本色布规格的测试

4.1 织物组织

织物组织的测定按 GB/T 29256.1 执行。

4.2 经（纬）向织缩率

经（纬）向织缩率的测定按 GB/T 29256.3 执行。

4.3 纱线捻度和捻向

织物中拆下纱线捻度和捻向的测定按 GB/T 29256.4、GB/T 2543.1、GB/T 2543.2 执行。其中，试样长度允许，环锭纺竹节纱、强捻纱等单纱捻度推荐采用 GB/T 2543.2 测定，股线捻度推荐采用 GB/T 2543.1 测定。

注：试样为纱线，转杯纺纱推荐采用 FZ/T 10001 测定。

4.4 纱线线密度

织物中拆下纱线线密度的测定按 GB/T 29256.5 执行。

4.5 织物密度

织物密度的测定按 GB/T 4668 执行。

4.6 织物长度、幅宽

织物长度、幅宽的检验按 GB/T 4666 执行。

5 本色布理化性能的测试

5.1 单位面积无浆干燥质量、上浆率

单位面积无浆干燥质量、上浆率的测定按 FZ/T 10026 执行。

5.2 回潮率

回潮率的测定按 GB/T 9995 执行。

5.3 纤维含量

纤维含量的测定按 GB/T 2910（所有部分）、GB/T 16988、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01095、FZ/T 01101、FZ/T 30003 执行。

5.4 断裂强力

断裂强力的测定按 GB/T 3923（所有部分）执行。

5.5 撕破强力

撕破强力的测定按 GB/T 3917（所有部分）执行。

5.6 棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率

棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率的检验按 FZ/T 10006 执行。

5.7 布面疵点

布面疵点的检验按 GB/T 17759 执行。
